

# 特許協力条約

PCT

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

REC'D 28 APR 2005

WIPO PCT

(法第12条、法施行規則第56条)  
〔PCT36条及びPCT規則70〕

出願人又は代理人 の書類記号 2302	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JPO3/15923	国際出願日 (日.月.年) 12.12.2003	優先日 (日.月.年) 16.12.2002
国際特許分類 (IPC) Int.Cl. <sup>7</sup> C25D11/18, B29C45/14		
出願人（氏名又は名称） コロナインターナショナル株式会社		

1. この報告書は、PCT35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。  
法施行規則第57条（PCT36条）の規定に従い送付する。

2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 4 ページからなる。

3. この報告には次の附属物件も添付されている。

a.  附属書類は全部で                  ページである。

指定されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙（PCT規則70.16及び実施細則第607号参照）

第I欄4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙

b.  電子媒体は全部で                  ページである。（電子媒体の種類、数を示す）。  
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するデータを含む。（実施細則第802号参照）

4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。

第I欄 国際予備審査報告の基礎  
 第II欄 優先権  
 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成  
 第IV欄 発明の單一性の欠如  
 第V欄 PCT35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明  
 第VI欄 ある種の引用文献  
 第VII欄 国際出願の不備  
 第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 11.05.2004	国際予備審査報告を作成した日 15.04.2005
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官（権限のある職員） 小柳 健悟 電話番号 03-3581-1101 内線 3425
	4E 3232

## 第I欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

- この報告は、\_\_\_\_\_語による翻訳文を基礎とした。  
それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。
  - PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査
  - PCT規則12.4にいう国際公開
  - PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。（法第6条（PCT14条）の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。）

出願時の国際出願書類

明細書

第 _____	ページ、出願時に提出されたもの
第 _____	ページ*、_____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____	ページ*、_____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

請求の範囲

第 _____	項、出願時に提出されたもの
第 _____	項*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの
第 _____	項*、_____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____	項*、_____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

図面

第 _____	ページ/図、出願時に提出されたもの
第 _____	ページ/図*、_____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____	ページ/図*、_____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3.  補正により、下記の書類が削除された。

<input type="checkbox"/> 明細書	第 _____	ページ
<input type="checkbox"/> 請求の範囲	第 _____	項
<input type="checkbox"/> 図面	第 _____	ページ/図
<input type="checkbox"/> 配列表（具体的に記載すること）	_____	
<input type="checkbox"/> 配列表に関するテーブル（具体的に記載すること）	_____	

4.  この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。（PCT規則70.2(c)）

<input type="checkbox"/> 明細書	第 _____	ページ
<input type="checkbox"/> 請求の範囲	第 _____	項
<input type="checkbox"/> 図面	第 _____	ページ/図
<input type="checkbox"/> 配列表（具体的に記載すること）	_____	
<input type="checkbox"/> 配列表に関するテーブル（具体的に記載すること）	_____	

\* 4. に該当する場合、その用紙に“superseded”と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条（PCT35条(2)）に定める見解、  
それを裏付ける文献及び説明

## 1. 見解

新規性 (N)	請求の範囲 2-17, 20, 21	有
	請求の範囲 1, 18, 19	無
進歩性 (I S)	請求の範囲	有
	請求の範囲 1-21	無
産業上の利用可能性 (I A)	請求の範囲 1-21	有
	請求の範囲	無

## 2. 文献及び説明 (PCT規則70.7)

## 国際調査報告で引用した引用文献

- 文献1 : JP 2002-302795 A (三菱アルミニウム株式会社)  
 2002. 10. 18, 【特許請求の範囲】，【0009】，  
 【0020】，【0025】-【0028】
- 文献2 : JP 2001-315159 A (三菱樹脂株式会社)  
 2001. 11. 13, 【請求項1】，【0008】
- 文献3 : JP 9-300359 A (小島プレス工業株式会社)  
 1997. 11. 25, 【0002】
- 文献4 : EP 1306467 A1 (MITSUBISHI PLASTICS  
 INC.) 2001. 07. 30, [0035]
- 文献5 : JP 11-91034 A (三菱アルミニウム株式会社)  
 1999. 04. 06, 【0011】
- 文献6 : EP 0866108 A1 (DAIKIN INDUSTRIES, L  
 IMITED) 1996. 12. 05, 第10頁第44行～第46行
- 文献7 : JP 2001-225348 A (帝人化成株式会社)  
 2001. 08. 21, 全文
- 文献8 : JP 5-285976 A (株式会社日立製作所)  
 1993. 11. 02, 全文

## 国際調査報告書の作成以後に発見された引用文献

- 文献9 : JP 01-205093 A (日本アルミニウム工業株式会社)  
 1989. 08. 17, 特許請求の範囲

請求の範囲 1, 18, 19 に係る発明は、文献1の【特許請求の範囲】，【0009】，  
 及び【0020】に記載されており、新規性、進歩性を有しない。

## 補充欄

いずれかの欄の大きさが足りない場合

第 V 欄の続き

請求の範囲 17 に係る発明は、文献 7 または文献 8 により進歩性を有しない。複合品の製造においてホットランナー金型は文献 7 または文献 8 に記載されているように慣用である。

請求の範囲 2-4, 8, 9 に係る発明は、文献 1（【特許請求の範囲】，【0009】，【020】，【0025】-【0028】）および文献 2（【請求項1】，【0008】）により進歩性を有しない。リン酸浴中での陽極酸化処理により樹脂層とのアンカー効果に優れる孔径 50nm 以上の微細孔を有する陽極酸化皮膜を形成する技術は文献 1 に記載されている。また、樹脂層と接合された陽極酸化皮膜を有するアルミニウム複合品を成形する技術として、陽極酸化処理されたアルミニウム板を金型のキャビティ内に配置し、溶融樹脂を射出充填して陽極酸化皮膜上に樹脂層を一体的に接合する技術は、例えば文献 2 に記載されているように当業者に慣用の技術である。

請求の範囲 5 に係る発明は、文献 1、文献 2、および文献 9（特許請求の範囲）により進歩性を有しない。水酸化ナトリウム水溶液はたとえば文献 9 に記載されているように陽極酸化処理液として慣用である。

請求の範囲 6 に係る発明は、文献 1、文献 2、および文献 3（【0002】）により進歩性を有しない。金型内に樹脂を射出充填するにあたり、樹脂の固化による充填不良を防止するために金型を加熱した状態で樹脂の射出を行うことは文献 3 に記載されている。

請求の範囲 7 に係る発明は、文献 1～5 により進歩性を有しない。プレス成形されたアルミニウム材に対して陽極酸化処理を行い、樹脂層との複合品を成形することは、例えば文献 4 または文献 5 に記載されているように、当業者が通常行っていることである。

請求の範囲 10-16 に係る発明は、文献 1～5 および 9 により進歩性を有しない。陽極酸化処理面の耐食性向上を目的として、封孔処理、着色処理、または塗装処理等の後処理を行うことは当業者が通常行っていることである。

請求の範囲 20, 21 に係る発明は、文献 1～4、および文献 6（第 10 頁第 44 行～第 46 行）により進歩性を有しない。共押出しによる複合品の製造は例えば文献 6 に記載されているように当業者に周知の製造方法である。